

Method for melting fine-grained, directly reduced iron in an electric arc furnace

Patent Assignee: METALLEGESELLSCHAFT AG; MG TECHNOLOGIES AG; OUTOKUMPU OY; MG TECHNOLOGIES AG

Inventors: EICHBERGER H; SCHIMO S; STROEDER M; WELLS W

Patent Family

Patent Number	Kind	Date	Application Number	Kind	Date	Week	Type
DE 19744151	A1	19990408	DE 197044151	A	19971007	199920	B
WO 9918245	A1	19990415	WO 98EP6276	A	19981002	199922	
AU 9910291	A	19990427	AU 9910291	A	19981002	199936	
DE 19744151	C2	19990819	DE 197044151	A	19971007	199937	
ZA 9809098	A	20000628	ZA 989098	A	19981006	200037	
EP 1025267	A1	20000809	EP 98952689	A	19981002	200039	
			WO 98EP6276	A	19981002		
BR 9812880	A	20000808	BR 9812880	A	19981002	200044	
			WO 98EP6276	A	19981002		
AU 734802	B	20010621	AU 9910291	A	19981002	200141	
KR 2001024408	A	20010326	KR 2000703643	A	20000404	200161	
MX 2000003480	A1	20001101	MX 20003480	A	20000407	200163	
EP 1025267	B1	20011128	EP 98952689	A	19981002	200201	
			WO 98EP6276	A	19981002		
JP 2001519473	W	20011023	WO 98EP6276	A	19981002	200202	
			JP 2000515036	A	19981002		
DE 59802271	G	20020110	DE 98502271	A	19981002	200206	
			EP 98952689	A	19981002		
			WO 98EP6276	A	19981002		
ES 2168801	T3	20020616	EP 98952689	A	19981002	200246	
US 6524362	B1	20030225	WO 98EP6276	A	19981002	200323	
			US 2000509182	A	20000717		
RU 2205233	C2	20030527	WO 98EP6276	A	19981002	200347	
			RU 2000111547	A	19981002		
EP 1025267	B2	20040915	EP 98952689	A	19981002	200460	
			WO 98EP6276	A	19981002		
MX 219641	B	20040331	WO 98EP6276	A	19981002	200474	
			MX 20003480	A	20000407		

Priority Applications (Number Kind Date): DE 197044151 A (19971007)

Patent Details

Dialog Results

Patent	Kind	Language	Page	Main IPC	Filing Notes
DE 19744151	A1		5	C21C-005/52	
WO 9918245	A1	G		C21C-005/52	
Designated States (National): AU BR ID JP KR MX RU TT UA US					
Designated States (Regional): AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LU MC NL PT SE					
AU 9910291	A			C21C-005/52	Based on patent WO 9918245
DE 19744151	C2			C21C-005/52	
ZA 9809098	A		14	C21B-000/00	
EP 1025267	A1	G		C21C-005/52	Based on patent WO 9918245
Designated States (Regional): AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE					
BR 9812880	A			C21C-005/52	Based on patent WO 9918245
AU 734802	B			C21C-005/52	Previous Publ. patent AU 9910291
					Based on patent WO 9918245
KR 2001024408	A			C21C-005/52	
MX 2000003480	A1			C21C-005/52	
EP 1025267	B1	G		C21C-005/52	Based on patent WO 9918245
Designated States (Regional): AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE					
JP 2001519473	W		16	C21B-013/12	Based on patent WO 9918245
DE 59802271	G			C21C-005/52	Based on patent EP 1025267
					Based on patent WO 9918245
ES 2168801	T3			C21C-005/52	Based on patent EP 1025267
US 6524362	B1			C21B-011/10	Based on patent WO 9918245
RU 2205233	C2			C21C-005/52	Based on patent WO 9918245
EP 1025267	B2	G		C21C-005/52	Based on patent WO 9918245
Designated States (Regional): AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE					
MX 219641	B			C21C-005/52	Based on patent WO 9918245

Abstract:

DE 19744151 A1

NOVELTY During operation of the furnace (1), directly reduced iron is fed from above into the foam slag layer (9) through at least one movable lance (6).

USE For production of liquid iron out of sponge iron, hot-briquetted iron and steel scrap.

ADVANTAGE Energy savings are achieved in comparison with known practices.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) The drawing shows a furnace for implementation of the proposed method.

Bath for liquid iron and foam slag (2)

Furnace lid (3)

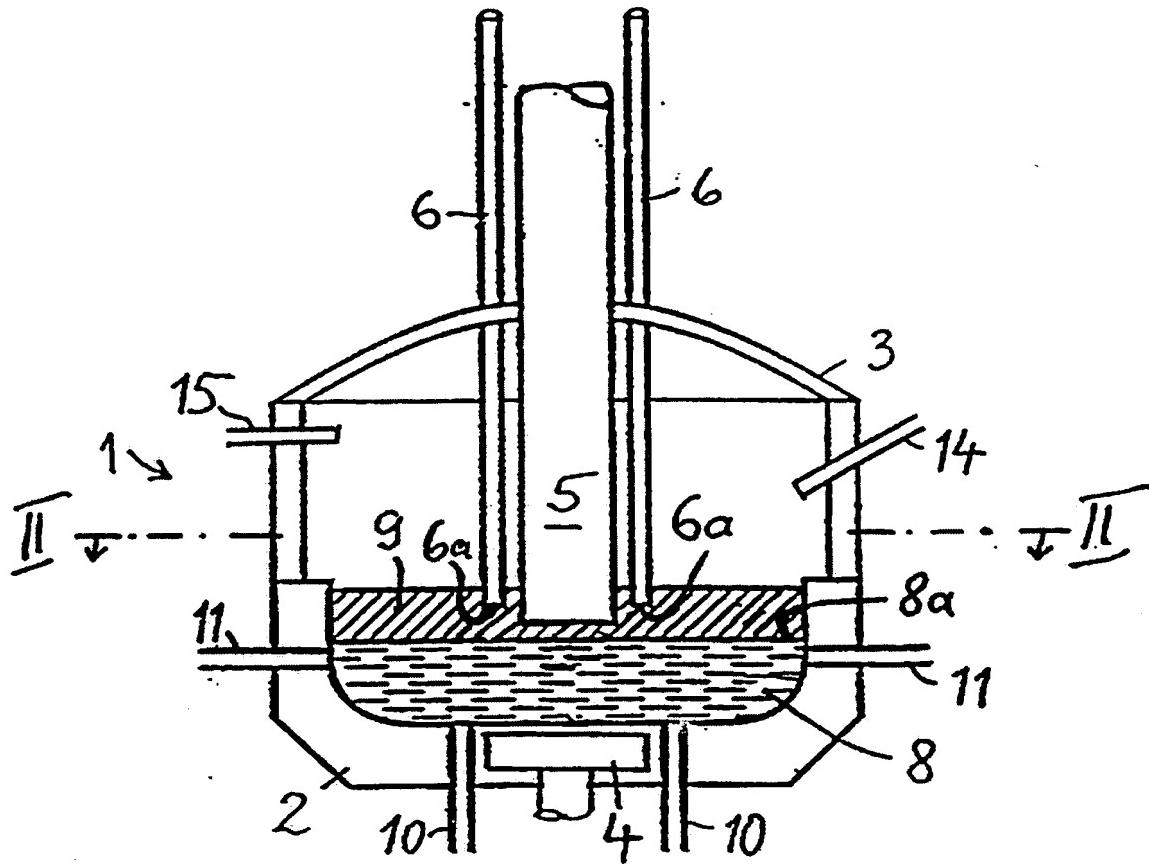
Electrode (5)

Lances (6)

Liquid iron (8)

Foam slag (9)

pp; 5 DwgNo 1/4



Derwent World Patents Index

© 2005 Derwent Information Ltd. All rights reserved.

Dialog® File Number 351 Accession Number 12424415

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 025 267 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
28.11.2001 Patentblatt 2001/48

(51) Int Cl.7: C21C 5/52, F27B 3/18

(21) Anmeldenummer: 98952689.2

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/EP98/06276

(22) Anmeldetag: 02.10.1998

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 99/18245 (15.04.1999 Gazette 1999/15)

(54) VERFAHREN ZUM SCHMELZEN VON FEINKÖRNIGEM, DIREKT REDUZIERTEM EISEN IN EINEM ELEKTROLICHTBOGENOFEN

METHOD FOR SMELTING FINE GRAINED DIRECT REDUCED IRON IN AN ELECTRIC ARC
FURNACE

PROCEDE DE FUSION DE FER DE REDUCTION DIRECTE A GRAIN FIN DANS UN FOUR A ARC
ELECTRIQUE

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

• WELLS, William
Oakville, Ontario (CA)

(30) Priorität: 07.10.1997 DE 19744151

(74) Vertreter: Revesz, Veronika
c/o Lürgi AG
Abt. Patente, A-VRP
Lurgiallee 5
60295 Frankfurt/Main (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:

09.08.2000 Patentblatt 2000/32

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 637 634 EP-A- 0 657 549
DE-A- 1 508 222 DE-A- 19 608 530
US-A- 4 986 847

(72) Erfinder:

- EICHBERGER, Heinz
D-65812 Bad Soden (DE)
- SCHIMO, Siegfried
D-61381 Friedrichsdorf (DE)
- STROEDER, Michael
D-61267 Anspach (DE)

• SCHLIEPHAKE H ET AL: "EINSATZ VON
EISENSCHWAMM IN DEN
ELEKTROLICHTBOGENOFEN DER
ISPAT-HAMBURGER STAHLWERKE" STAHL
UND EISEN, Bd. 115, Nr. 5, 15. Mai 1995, Seiten
69-72, XP000511497

EP 1 025 267 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingereicht, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Schmelzen von feinkörnigem, direkt reduziertem Eisen (DRI), das zu mindestens 80 Gew.-% eine Körnung von höchstens 3 mm aufweist, in einem Elektrolichtbogenofen, der ein Bad aus flüssigem Eisen und auf dem flüssigen Eisen eine Schaumschlackeschicht enthält, wobei das DRI während des Ofenbetriebs durch mindestens eine Lanze, die durch den Deckel des Ofens hindurchgeführt ist, von oben durch die Mündung der Lanze in die Schaumschlackeschicht und auf das flüssige Eisen geleitet wird, wobei das DRI allein durch die Schwerkraft und ohne Benutzung eines Fördergases durch die Lanze oder Lanzen auf das Eisenbad fällt. Direkt reduziertes Eisen wird in der Fachwelt auch als Eisenschwamm oder DRI (direct reduced iron) bezeichnet.

[0002] Ein solches Verfahren wird in DE 196 08 530 Al beschrieben, wobei das DRI mit einem hauptsächlich aus CO₂ bestehenden Fördergas durch die Lanze auf das Eisenbad geblasen wird. Dadurch wird die bei der Verwendung von Luft als Fördergas auftretende Bildung von FeO und die damit verbundene ungenügende Erzeugung von Schaumschlacke, sowie die durch das Einblasen von Luftstickstoff in die Stahlschmelze hervorgerufene Abnahme der Stahlqualität vermieden.

[0003] Im US-Patent 5 433 767 wird die Direktreduktion von feinkörnigem Eisenerz in mindestens zwei Wirbelschichten beschrieben, wobei man heißes Reduktionsgas auch als Fluidisierungsgas verwendet. Man erzeugt feinkörnigen Eisenschwamm, der anschließend in einem Schmelzreaktor bei Temperaturen von 1500 bis 1700°C verflüssigt und weiter reduziert wird. Die Erzeugung von feinkörnigem Eisenschwamm ist auch im US-Patent 5 603 748 beschrieben.

[0004] DE-A-1508222 offenbart das drücklose kontinuierliche Zugeben von kleinstückigem Eisenschwamm in einer Menge bis zu 80% der gesamten Ofenschmelze während der Stahlherstellung in einem Elektrolichtbogenofen. Der vorreduzierte Eisenschwamm wird mittels an Öffnungen in der Decke des Elektrolichtbogenofens starr befestigter Beschickungsrohre 48, 50, 52 in die Schlackenschicht fallengelassen. Ein Schaumzustand der Schlacke und eine Dicke der Schaumschlackenschicht von 30 cm sind in Beispiel 6 erwähnt.

[0005] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das feinkörnige, direkt reduzierte Eisen (DRI) auch im heißen Zustand auf einfache Weise weitgehend verlustfrei unter Bildung geringer Abgasmengen während des Ofenbetriebs dem Eisenbad zuzuführen. Erfindungsgemäß gelingt dies beim eingangs genannten Verfahren durch, daß das allein durch die Schwerkraft und ohne die Benutzung eines Fördergases zugeführte DRI in einer Menge entsprechend 85-100% der gesamten Aufgabemenge an Eisenmaterial durch die Lanze oder Lanzen direkt in die auf dem Eisenbad befindliche Schaumschlacke fällt. Neben dem feinkörnigen DRI

kann auch anderes körniges oder stückiges Eisenmaterial, etwa Stahlschrott, heißbrikettiertes Eisen oder Rohesen in das Eisenbad gegeben werden.

[0006] Während des Ofenbetriebs steigen aus dem Eisenbad ständig Gase auf, die nach oben durch den Deckel des Ofens als Abgas abgeführt werden. Es ist aus Kostengründen erwünscht, die Abgasmenge gering zu halten. Das eingetragene DRI gelangt zunächst in die mehr oder weniger schaumige Schlackeschicht, wo es entweder direkt aufgeschmolzen wird oder durch sein Gewicht und die Bewegungen des Bades, die durch die elektrischen Ströme entstehen, in das Eisenbad einsinkt. Die Schaumschlackeschicht verhindert, daß über die Lanze eingebrachtes feinkörniges DRI mit den aufsteigenden Gasen mitgerissen und aus dem Ofen ausgetragen wird, was zu erhöhten Eisenverlusten führen würde. Durch Verzicht auf ein durch die Lanze geblasenes Fördergas werden diese Verluste gering gehalten. Mitgerissenes Eisen kann sich auch als Anbackung im oberen Bereich des Ofens oder in den Abgasleitungen festsetzen und so zu Unterbrechungen im Ofenbetrieb führen.

[0007] Der Elektrolichtbogenofen kann in bekannter Weise mit Gleichstrom oder Wechselstrom betrieben werden. Es ist auch bekannt, die durch den Ofendeckel eingeführten Elektroden vertikal bewegbar auszubilden, und während des Ofenbetriebs allmählich anzuheben, so daß ihr Abstand zu der Bodenfläche während des Chargenbetriebs etwa konstant bleibt.

[0008] Das feinkörnige DRI wird durch eine oder mehrere Lanzens von oben durch den Ofendeckel auf das Eisenbad gegeben, wobei man die Lanze oder Lanzens mit Wasserkühlung ausrüsten kann, falls erforderlich. Zweckmäßigerverweise verhindert man, daß die Mündung der Lanze oder Lanzens mit dem flüssigen Eisen des Eisenbads in Berührung kommt. Jeder Lanze ist vertikal verstellbar ausgebildet, wobei ihre Mündung während des Ofenbetriebs mit etwa konstantem Abstand über der Oberfläche des Eisenbads gehalten wird. Eine Möglichkeit ist, die Lanze ebenso wie die Elektrode in Abhängigkeit vom steigenden Eisenbadspiegel nach oben zu ziehen. Zweckmäßigerverweise beträgt der Abstand der Mündung jeder Lanze von der Oberfläche des Eisenbads 3 bis 100 cm und zumeist 5 bis 50 cm. Dabei wird dafür gesorgt, daß die Lanzemündung stets innerhalb der Schaumschlackeschicht gehalten wird, damit möglichst kein DRI durch aufsteigende Gase nach oben zum Ofendeckel mitgerissen wird.

[0009] Durch separate Zugabe von Kohlenstoff und Sauerstoff kann man in an sich bekannter Weise dafür sorgen, daß sich eine stabile Schaumschlackeschicht auf dem Eisenbad ausbildet und dort während des Ofenbetriebs erhalten bleibt. Diese Schicht stellt eine Reaktionszone dar, die das feinkörnige DRI vor Reoxidation schützt. Gleichzeitig erlaubt sie das Eintauchen der Elektrode (n), um sie vor Oxidation zu schützen und die Wärmeübertragung vom Lichtbögen auf die Schmelze zu verbessern.

[0010] Dem Eisenbad werden durch Unterbaddüsen kohlenstoffhaltiges Material und O₂-haltiges Gas zugeführt. Das kohlenstoffhaltige Material kann fest, flüssig oder gasförmig sein, als O₂-haltiges Gas wird üblicherweise technisch reiner Sauerstoff verwendet. Die Unterbaddüsen können beliebig angeordnet werden, z. B. im Ofenboden oder in den Seitenwänden. Zweckmäßigigerweise weist der Gasraum über der Schaumschlacke einen oder mehrere Injektoren zum Einleiten von O₂-haltigem Gas auf, um dort für teilweise Nachverbrennung von CO zu sorgen.

[0011] Das Eisenbad des Ofens besteht üblicherweise zu mindestens 90 Gew.-% aus flüssigem Eisen. Man kann den Ofen zum Erzeugen von Roheisen oder flüssigem Stahl benutzen. Das flüssige Metall wird aus dem Ofen mit Temperaturen im Bereich von 1300 bis 1700°C und vorzugsweise mit mindestens 1350°C im Falle von Roheisen und mindestens 1550°C im Falle von Stahl abgezogen.

[0012] Ausgestaltungsmöglichkeiten des Verfahrens werden mit Hilfe der Zeichnung erläutert. Es zeigt:

Fig. 1: einen vertikalen Schnitt nach der Linie I-I in Fig. 2 durch einen mit Gleichstrom betriebenen Elektrolichtbogenofen in schematisierter Darstellung,

Fig. 2: einen horizontalen Schnitt nach der Linie II-II in Fig. 1,

Fig. 3: einen mit Wechselstrom betriebenen Elektrolichtbogenofen in der Darstellung analog zu Fig. 1, geschnitten nach der Linie III-III in Fig. 4 und

Fig. 4: einen horizontalen Schnitt entlang der Linie IV-IV in Fig. 3.

[0013] Der Elektrolichtbogenofen (1) der Fig. 1 und 2 weist einen ausgemauerten Kerd (2) und einen abnehmbaren Deckel (3) auf. Der Herd ist mit mindestens einer Bodenelektrode (4) versehen. Durch Öffnungen im Deckel (3) durchgeführt, ragen eine obere Elektrode (5) und drei innen hohle Lanzen (6) von oben in das Innere des Ofens, von denen in Fig. 1 nur zwei zu sehen sind. Die Zahl der oberen Elektroden (5) und der Lanzen (6) kann auch anders als in der Zeichnung gewählt werden. Die Lanzen (6) sind mit einer Wasserkühlung versehen, was in der Zeichnung nicht dargestellt ist.

[0014] Während des Betriebs befindet sich im Ofen (1) ein Eisenbad (8), das bis zum Badspiegel (8a) reicht. Über dem Badspiegel (8a) entsteht während des Ofenbetriebs eine Schicht (9) aus schaumiger Schlacke, die erwünscht ist. Durch Unterbaddüsen (10) und (11) leitet man kohlenstoffhaltiges Material und/oder O₂-haltiges Gas in das Eisenbad (8). Durch eine Doppellanze (12)-vgl. Fig. 2 - kann man Sauerstoff und kohlenstoffhaltiges Material durch die geöffnete Ofentür (13) in die Schlak-

keschicht (9) blasen und dabei in an sich bekannter Weise die Schaumbildung verstärken. Mit seitlichen, schräg über dem Bad angeordneten Injektoren (14) kann in bekannter Weise Sauerstoff auf das Bad geblasen werden. Horizontale Injektoren (15) dienen in ebenfalls bekannter Weise der Sauerstoffzufuhr, um CO nachzuverbrennen.

[0015] Die obere Elektrode (5) kann, was ebenfalls bekannt ist, vertikal verstellt werden, so daß ihr Abstand zum Badspiegel (8a) bei zunehmendem Flüssigkeitsstand des Eisenbads etwa konstant gehalten wird. Durch die Lanzen (6) wird das feinkörnige DRI von einem nicht dargestellten Vorratsbehälter in den Ofen (1) eingebracht, so daß es ohne nennenswerte Verluste vom Eisenbad (8) aufgenommen wird. Zu diesem Zweck befinden sich die Mündungen (6a) der Lanzen (6) in relativ kurzer Entfernung über dem Badspiegel (8a) in der Schaumschlackeschicht (9). Ebenso wie die obere Elektrode (5) können auch die Lanzen (6) vertikal aufwärts bewegt werden, damit der gewünschte konstante Abstand der Mündungen (6a) der Lanzen (6) vom Badspiegel (8a) eingehalten wird. Dieser Abstand liegt üblicherweise im Bereich von 3 bis 100 cm und vorzugsweise 5 bis 50 cm, und er wird während des Ofenbetriebs vorzugsweise konstant gehalten. Das DRI kann auch heiß, z. B. mit Temperaturen von 300 bis 1000°C, von einer Reduktionsanlage kommend, durch die Lanzen (6) in den Ofen eingetragen werden.

[0016] Der Ofen (1) wird charenweise betrieben, und man zieht am Ende einer Einschmelzphase flüssiges Roheisen oder flüssigen Stahl durch die verschließbare Abstichöffnung (16) ab, vgl. Fig. 2.

[0017] Der mit Wechselstrom betriebene Elektrolichtbogenofen (1a) der Fig. 3 und 4 weist drei obere Elektroden (5) auf, von denen in Fig. 3 nur eine zu sehen ist. Im übrigen haben die Bezugsziffern die bereits zusammen mit Fig. 1 und 2 erläuterte Bedeutung.

Beispiel:

[0018] Es wird mit einem mit 3-Phasen-Wechselstrom betriebenen Elektrolichtbogenofen gearbeitet, wie er in Fig. 3 und 4 dargestellt ist. Der Ofen ist kippbar ausgebildet. Der Herd (2) hat ein Fassungsvermögen von 150 t Eisenschmelze, der Strom wird von einem Transistor von 100 MVA geliefert. Die drei Elektroden (5) bestehen aus Graphit, ihr Abstand vom Eisenbad wird konstant bei 5 cm gehalten.

[0019] Bevor nach einem längeren Stillstand das erste DRI in den Ofen gegeben wird, erzeugt man zunächst durch teilweises Schmelzen von 40 t Stahlschrott ein Flüssigkeitsbad von 1560°C. Durch drei wassergekühlte Lanzen (6) gibt man diesem Bad DRI mit einer oberen Körnungsgrenze von 1,2 mm auf, das aus einer Feinerz-Direktreduktionsanlage kommt und eine Temperatur von 650°C aufweist. Das DRI enthält neben metallischem Eisen noch 7 Gew.-% FeO, 4 Gew.-% SiO₂, 2 Gew.-% Al₂O₃ und 1 Gew.-% C. Die Mündun-

gen (6a) der Lanzen (6) haben einen Abstand von 8 cm vom Badspiegel (8a), der geregt und über die gesamte Einschmelzphase konstant gehalten wird. Die Zufuhrgeschwindigkeit an direkt reduziertem Eisen beträgt 1,2 t/min pro Lanze.

[0020] Durch die Unterbaddüsen (11) leitet man pro Minute 5 Nm³ technisch reinen Sauerstoff und 25 kg Kohlenstoff in Form von leichtem Heizöl in den Ofen, zusätzlich werden 300 kg Kalk pro Minute zugeführt. Darüber hinaus werden durch die Doppellanze (12), die in an sich bekannter Weise verstellbar ausgebildet ist und die in die Schaumschlackeschicht (9) eintaucht, geringe Mengen Sauerstoff und Kohlenstoff eingeblasen, um die Bildung einer stabilen Schaumschlackeschicht zu unterstützen. Man erzeugt eine Stahlschmelze von 1630°C, die nach einer Betriebszeit von einer Stunde aus dem Ofen abgezogen wird. Die dem Ofen zugeführten Mengen an DRI, Kohlenstoff, Sauerstoff und Kalk ergeben bei der Temperatur von 1630°C eine Stahlmenge von 150 t mit einem C-Gehalt von 0,1 Gew.-%. Die gebildete Schlacke hat eine Basizität (Gewichtsverhältnis CaO/SiO₂) von 2,5. Nach dem Abstich bleiben 30 t des Stahls im Ofen, damit bei der nächsten Schmelze sofort mit der Zufuhr von DRI begonnen werden kann, ohne daß Stahlschrott aufgeschmolzen werden muß.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Schmelzen von feinkörnigem, direkt reduziertem Eisen (DRI), das zu mindestens 80 Gew.-% eine Körnung von höchstens 3 mm aufweist, in einem Elektrolichtbogenofen, der ein Bad aus flüssigem Eisen und auf dem flüssigen Eisen eine Schaumschlackeschicht enthält, wobei das DRI während des Ofenbetriebs durch mindestens eine Lanze, die durch den Deckel des Ofens hindurchgeführt ist, von oben durch die Mündung der Lanze in die Schaumschlackeschicht und auf das flüssige Eisen geleitet wird, wobei das DRI allein durch die Schwerkraft und ohne die Benutzung eines Fördergases durch die Lanze oder Lanzen auf das Eisenbad fällt, **dadurch gekennzeichnet**, daß sich jede Lanzemündung in der Schaumschlackeschicht befindet, und daß der Anteil des durch die Lanze oder Lanzen dem Eisenbad zugeführten DRI an der gesamten Aufgabemenge an Eisenmaterial 85 bis 100 Gew.-% beträgt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß jede Lanze vertikal verstellbar ausgebildet ist und ihre Mündung während des Ofenbetriebs mit etwa konstanter Abstand von 3 bis 100 cm über der Oberfläche des Eisenbads gehalten wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Ofen Düsen zum Einleiten von

kohlenstoffhaltigem Material und O₂-haltigem Gas aufweist.

4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das DRI mit Temperaturen im Bereich von 300 bis 1000°C in den Ofen geleitet wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Eisenbad die Qualität von Roheisen oder Stahl aufweist.

Claims

15. 1. A process for smelting fine-grained, direct-reduced iron (DRI) which consists to at least 80% by weight of a grain size of at most 3 mm, in an electric arc furnace which contains a bath of molten iron and a foamed slag layer on the molten iron, wherein the DRI during operation of the furnace is passed through at least one lance which passes through the cover of the furnace, from above through the mouth of the lance into the foamed slag layer and on to the molten iron, wherein the DRI falls through the lance or lances on to the iron bath solely through the force of gravity and without using a conveying gas, **characterised in that** each lance mouth is located in the foamed slag layer, and that the proportion of the DRI fed through the lance or lances to the iron bath relative to the total amount of iron material charged is 85 to 100% by weight.
20. 2. A process according to Claim 1, **characterised in that** each lance is vertically adjustable and its mouth is held at an approximately constant distance of 3 to 100 cm above the surface of the iron bath during furnace operation.
25. 3. A process according to Claim 1, **characterised in that** the furnace has nozzles for introducing carbon-containing material and O₂-containing gas.
30. 4. A process according to Claim 1, **characterised in that** the DRI is passed into the furnace at temperatures in the range of 300 to 1000°C.
35. 5. A process according to Claim 1, **characterised in that** the iron bath has the quality of pig iron or steel.

Revendications

50. 1. Procédé de fusion de fer de réduction directe (DRI) à grain fin, qui comprend au moins 80% en poids d'une granulométrie d'au plus 3 mm, dans un four à arc électrique, qui contient un bain de fer liquide et sur le fer liquide une couche de scories sous forme de mousse, le DRI étant envoyé pendant le

fonctionnement du four par au moins une lance qui passe à travers le couvercle du four, par le haut, par l'embouchure de la lance dans la couche de scories sous forme de mousse et sur le fer liquide, le DRI tombant seulement par la force de gravité, sans 5 l'utilisation d'un gaz transporteur dans la lance ou dans les lances, sur le bain de fer, caractérisé en ce que chaque embouchure de lance se trouve dans la couche de scories sous forme de mousse et en ce que la proportion du DRI apportée au bain de fer par la lance ou par les lances représente de 10 85 à 100% du poids de la quantité totale de matière de fer chargée.

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à constituer chaque lance de manière à pouvoir la déplacer verticalement et à maintenir son embouchure pendant le fonctionnement du four à une distance à peu près constante de 3 à 100 cm au-dessus de la surface du bain de fer. 15
3. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que le four comporte des buses d'introduction de matière carbonacée et de gaz contenant de l'oxygène. 20
4. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à envoyer le DRI à des températures de l'ordre de 300 à 1000°C dans le four. 25
5. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que le bain de fer a la qualité de la fonte ou de l'acier. 30

35

40

45

50

55

Fig.1

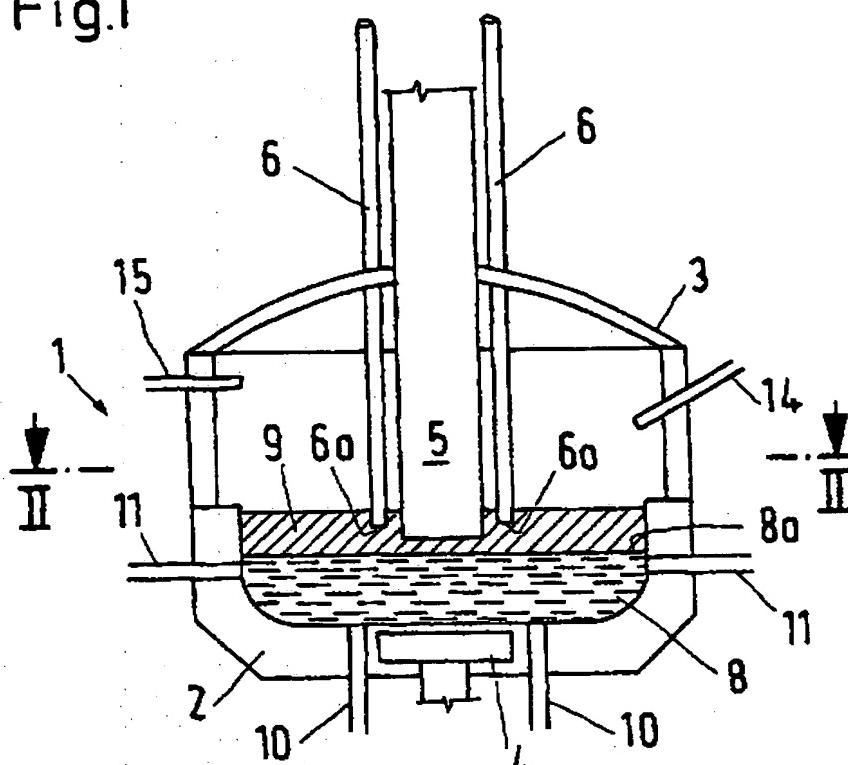


Fig.2

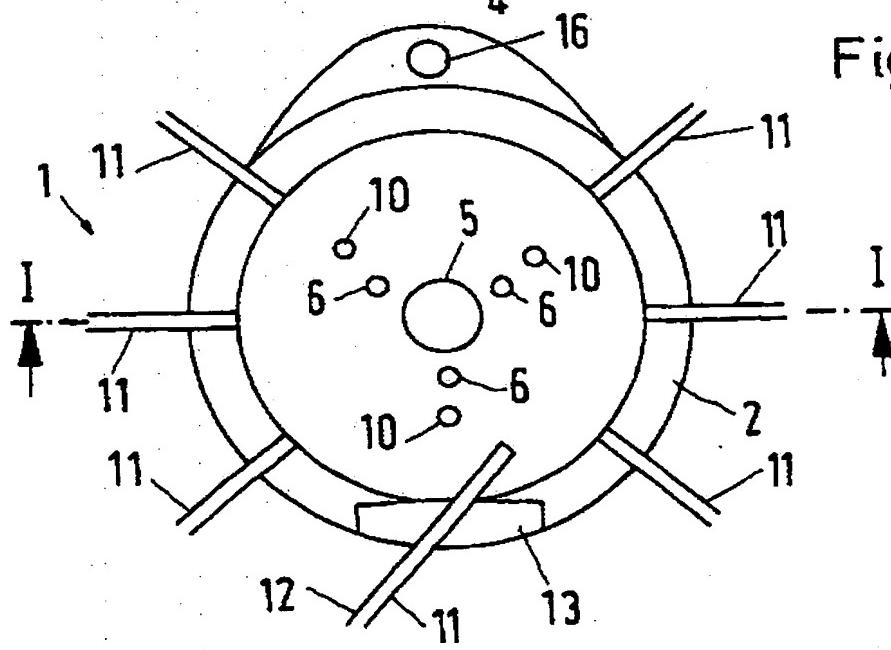


Fig.3

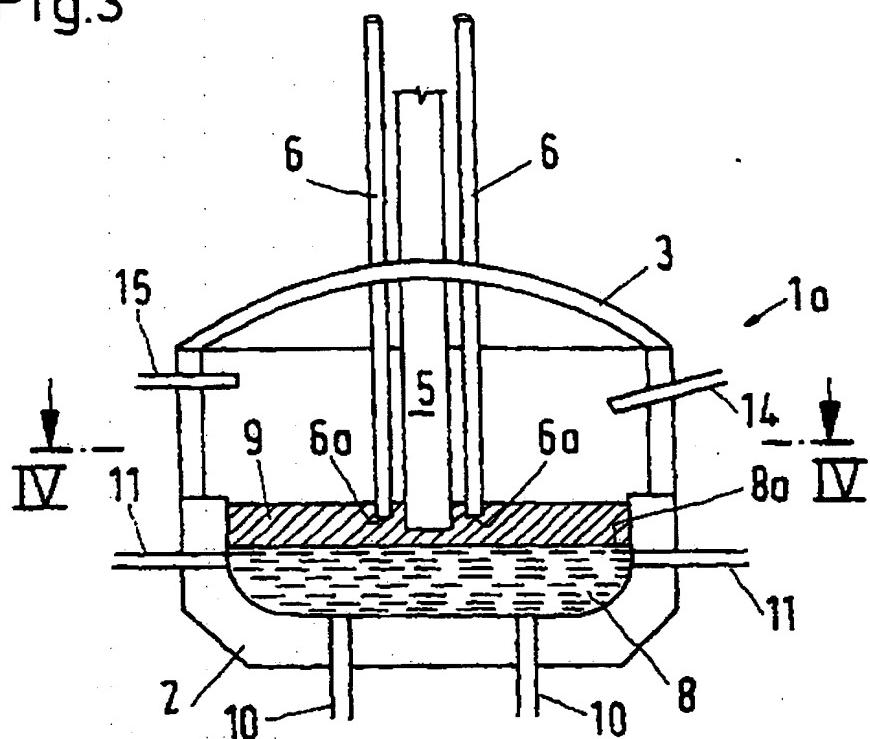


Fig.4

